



EGL 19CM (19mm, 120-180mA) 电极 - 加工指引

19CM 电极与 18-25mm 冷阴极管连接的加工方式

1) 预热工序

注意: 我们推荐按照以下程序在灯管点亮前去除大管径灯管内部水分。

- A) 紧闭主阀门阀门(活塞)和真空表阀门(活塞)。
- B) 将灯管套到歧管上并密封好。
- C) 启动真空机, 打开主阀门至 20 微米(micron), 若没有设置真空计的话请先开 机 等待约两分钟, 打开真空表阀门检查真空情况。
- D) 完全关闭主阀门, 真空计活塞和油压表阀门(如果有的话)。
- E) 加充机械压力计 3½托 (Torr) 及油压表加充 3½mm 的空气。可通过用手掐压进气阀门的吹气软管(必需是干净的)距离 5cm 来填充空气。然后快速打开和关闭阀门, 调整压力到 3½托 (3½mm)。这可通过打开主阀门来降压, 或重复通过软管吹气的程序来增压。
- F) 在主阀门关闭和轰击器处最低设置时, 打开轰击器并立即提高电流至 450mA。(注意: 如果无法激发电弧, 可以在轰击器关闭时快速打开主阀门来缓缓降压)。
- G) 关闭主阀门后, 继续轰击直至玻璃温度达到 100C°。尝试保持稳定压强在 4.5 托左右(不低于 3 托和不高于 7 托)。
- H) 此时如有使用油压计, 打开油压计的阀门, 然后打开主阀门及真空 表。如没使用油压计的话则可直接打开主活塞和真空表阀门。
- I) 将电极抽空到起码 10 微米或更低, 并冷却至大约 70C°。
- J) 此时预热工序已完成, 你便可准备轰击电极。

2) 轰击 EGL 19CM 电极

注意: 如果已完成预热工序, 则进行至 A 步骤。如未完成预热, 则必须将灯管密封于歧管上抽空至 20 微米, 如无真空表则抽空 2 分钟左右, 然后进行至 A 步骤。

完全关闭主阀门, 真空表阀门和油压计阀门(如果有的话)。

- A) 加充机械压力计 4 托 (Torr) 及油压表加充 4mm 的空气。可通过用手掐压进气阀门的吹气软管(必需是干净的)距离 5cm 来填充空气。然后快速打开和关闭阀门, 调整压力到 3½托 (3½mm)。这可通过打开主阀门来降压, 或重复通过软管吹气的程序来增压, 或参照预热工序 E 步骤。
- B) 当主阀门, 真空表阀门和油压计阀门完全关闭时, 打开轰击器并立即提高电流至 400-500mA。(注意: 如果无法激发电弧, 可以在轰击器关闭时快速打开主阀门来缓缓降压)。(注意: 如果无法激发电弧, 缓慢降低电极压强) 参照预热工序 E 步骤。
- C)
- D) 保持电极压强在 4 托和 5 托之间 (4-5mm)。注意: 在打开和关闭主活塞来移除累积的压力时, 确认在打开主阀门前关闭轰击器以防止电弧闪回发生。
继续轰击直至玻璃温度达到 160C°, 此时进行降压并保持在 1½ 托 (1½ mm), 并提高轰击电流至 750-700mA, 确认在打开主阀门前关闭轰击器, 防止电弧闪回发生。
- E) 继续轰击直至玻璃温度达到 230C°-250C°, 使整个电极外壳都被加热至明红/橙色。



BEST SUPPLY LTD.
比誠廣告器材有限公司
www.bestsupply.com.hk
Email: china1@bestsupply.com.hk

香港辦事處: 九龍油麻地彌敦道555號九龍行16樓 Tel: (852) 25200086
HK Office: 16/F., Kowloon Bldg., 555 Nathan Rd., Kln. Fax: (852) 25200071
上海辦事處: 上海浦東新區櫻花路801弄23號102室 Tel: (86) 021 50596271
郵編: 201204 Fax: (86) 021 50596272

- F) 关闭轰击器, 打开阀门和油压表阀门 (如果有使用) 及主阀门, 30 秒后打开真空表阀门并抽空灯管至完全真空 (建议低于 1 微米)。
- G) 当电极冷却至大约 40C° 时, 关闭主阀门, 真空表阀门和油压计 (如果有的话) 阀门。
- H) 现在可以在适当压力下充气灯管和进行密封。

注意:

- (1) 此说明仅为指导方针, 实际情况可能受到气压, 灯管之直径, 轰击器电压及真空泵效率所影响。
- (2) 在输入水银前, 将灯管连接至一个 30MA 变压器上点亮 5 分钟。
- (3) 关闭开关让灯管冷却至室温才将水银输入至管内。缓慢加热, 小心地将水银阱移出和将接管截除封闭灯管, 注意勿将玻璃拉至凹陷以使灯管之后易于爆裂。
- (4) 摇晃灯管内的水银使均匀散布及至两端的电极并确保老炼灯管至少 1 小时。我们建议前期可使用 30mA 变压器来老炼灯管, 这可消除于密封灯管时 (移走水银阱时) 所留下的痕迹能被电极内部的成分所吸收。
- (5) 此程序后, 可连接灯管至更大 mA 的变压器来进行老炼。常用的做法是一个大电流变压器连接 1 或 2 根灯管, 而这种做法使新灯管起初便接触过大的电流。
- (6) 如果使用大电流变压器来老炼的话, 变压器的大小必须按灯管长度所须的电压所吻合的变压器来带动。
- (7) 在加工前, 最好预热真空泵 1 小时。
- (8) 你必须经常维护真空泵, 常换油并打开气镇使油更新以排除凝固的气体。
- (9) 保持歧管干净无任何污染物如油污, 玻璃碎片或水银。

China/HK/Macau Sole distributor 中港澳总代理



The Best Neon Glass Tubes
from the US



The Best Neon Transformers
from ITALY



The Best Neon Converters
from GERMANY